

Таблеточный пресс модель Супер таблетпресс от компании Minipress.ru  
Москва тел. +7(495)364-38-08 , Минск +375(29)308-00-00  
Каталог фармацевтического оборудования <http://minipress.ru/katalog/>

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

по установке, эксплуатации и обслуживанию



[www.Minipress.ru](http://www.Minipress.ru)

**Одно-пуансонный таблеточный пресс  
модель «Супер таблетпресс»**

## СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Описание**
  - 1.1 Назначение
  - 1.2 Технические характеристики
  - 1.3 Комплектность
  - 1.4 Устройство и работа
  - 1.5 Маркировка
  - 1.6 Упаковка
- 2. Описание и работа составных частей**
- 3. Использование по назначению**
  - 3.1 Подготовка к использованию
  - 3.2 Порядок сборки и подготовки к работе
  - 3.3 Регулировка веса и степени сжатия таблетки
  - 3.4 Порядок регулировки
- 4. Техническое обслуживание**
  - 4.1. Меры безопасности
  - 4.2. Порядок технического обслуживания
- 5. Текущий ремонт**
  - 5.1 Возможные неисправности и способы их устранения
- 6. Хранение**
- 7. Транспортировка**
- 8.Сроки службы и гарантии изготовителя**
- 9. Свидетельство об упаковывании**
- 10. Свидетельство о приемке**

Настоящее руководство по эксплуатации (Р.Э) предназначено для ознакомления с устройством и работой таблетующего пресса далее (ТП) и устанавливает правила его эксплуатации, соблюдение которых обеспечивает работоспособность ТП

К работе с ТП допускаются лица, имеющие опыт работы с производственным оборудованием, а также прошедшие местный инструктаж по безопасности труда.

## 1. Описание.

### 1.1. Назначение ТП

1.1.1. ТП предназначен для получения таблеток из порошкообразных гранулированных смесей путем сжатия пуансонами в матрице различной форм и диаметров.

1.1.2. ТП изготавливается в следующем исполнении:

- в стандартном варианте
- по варианту заказчика

1.1.3. ТП изготавливается согласно ГОСТ-7434-2002

### 1.2. Технические характеристики ТП.

Производительность тыс. табл. в час: 1000-18000 (от диаметра таблетки)

- Возможный диаметр устанавливаемых пуансонов мм.: 3-30
- Предельное отклонение диаметров таблеток мм.: 0,1+-0,4
- Усилие прессования максимальное, кг.: 2000
- Максимальная глубина заполнения матрицы мм.: 20
- Количество пресс пар на одном держателе шт.: 1-5 (от диаметра таблетки)
- Потребляемая мощность: 1 Квт.
- Напряжение питания в.: 380
- Габаритны размеры:
- Высота-770 мм
- Длина-500 мм
- Ширина-400 мм
- Вес -110 кг.
- Время непрерывной работы часов: не менее 8
- Средний срок службы лет: не менее 5

### 1.3 Комплектность

#### 1.3.1 В комплект поставки ТП входит:

- ТП
- Комплект пуансонов по размеру заказчика

### 1.4 Устройство и работа.

1.4.1 Конструкция ТП позволяет автоматически прессовать таблетки с одним оператором с высокой производительностью. Рабочий цикл выполняется автоматически и не требует присутствие оператора.

1.4.2 Конструкция ТП позволяет за короткое время произвести его переналадку на другой размер таблеток. При этом необходимо произвести замену следующих частей:

- верхнего пуансона
- нижнего пуансона
- матрицы

1.4.3 Для удобства переналадки ТП предусмотрена конструкция со сменным столиком и держателем пуансонов.

### 1.5 Маркировка и пломбирование.

1.5.1 ТП имеет маркировку, содержащую товарный знак предприятия изготовителя, наименование изделия (ТП), заводской номер изделия, год выпуска.

1.5.2 Фирменный штамп с маркировкой отбивается на лицевой стороне вертикальной рамы с левой и правой стороны.

1.5.3 Упаковка ТП опломбирована в соответствии с ГОСТ 18680-73 навесными пломбами типа 1Я2М4.409.001 на время транспортирование и хранения.

1.5.4 Навесные пломбы после транспортирования ТП снимаются заказчиком в присутствии представителя фирмы изготовителя при их распаковывании.

### 1.6 Упаковка.

1.6.1 ТП поставляется в таре разового использования и упакован в соответствии с чертежами.

1.6.2 Эксплуатационные документы, входящие в комплект поставки ТП упакованы в соответствии с упаковочными чертежами и помещены в чехлы.

## 2. Описание и работа узлов ТП

### 2.1 Общие сведения.

#### 2.1.1 ТП состоит из следующих конструкционно-связанных составных узлов:

- рамы
- двигателя
- ведомый шкив
- ведущая шестерня
- программной шестерни
- кулачка с корпусом
- регулировочный винт
- держателем верхнего пуансона
- бункера
- держатель нижнего пуансона

### 2.2 Описание работы

2.2.1 Работа ТП осуществляется поэтапно, по мере выполнения функций узлов перечисленных в пункте 2.1.1.

2.2.2 Рама выполняет связующую функцию для работы основных составных частей перечисленных в пункте 2.1.1.

2.2.3 Двигатель является силовым агрегатом и приводит в движение все составные части ТП, через приводные ремни.

2.2.4 Ведомый шкив служит для понижения оборотов двигателя и одновременно является инерционным аккумулятором.

2.2.5 Ведущая шестерня служит для передачи вращения на программную шестерню.

2.2.6 Программная шестерня задает программу для работы всех циклов ТП.

2.2.7 Кулачек с корпусом служит для передачи из вращательного движения в возвратно-поступательное движение и передачу усилия на верхний пуансон, для прессования.

2.2.8 Регулировочный винт предназначен для регулирования усилия сжатия

2.2.9 Держатель верхнего пуансона служит для фиксации пуансона в его корпусе.

2.2.10 Бункер предназначен для наполнения его порошком с последующей подачей его для засыпки в матрицу.

2.2.11 Держатель нижнего пуансона служит для фиксации пуансона в его корпусе, регулировки дозирования и выброса таблетки.

### 3. Использование по назначению

#### 3.1 Подготовка ТП к использованию

##### 3.1.1 Произвести внешний осмотр ТП

3.1.2 Убедиться в отсутствие сколов на верхнем и нижнем пуансоне и матрице

3.1.3 Перед началом работы убедиться в правильности установки пуансонов и матрицы  
обратить внимание на точное совмещение верхнего пуансона с матрицей

#### 3.2 Порядок сборки и подготовки к работе

3.2.1 Переведите держатель верхнего пуансона в верхнее положение путем поворота шкива по часовой стрелке, вставив для этого в отверстие на боковой стороне шкива ручку (ручка в комплекте прилагается)

3.2.2 Установите нижний пуансон в держатель нижнего пуансона (предварительно выкрутив болт фиксации нижнего пуансона и болт фиксации держателя нижнего пуансона (нижний пуансон длиннее верхнего)).

3.2.3 Совместите лыску (фаску) на пуансоне напротив болта фиксации и зажмите его.

3.2.4 Установите матрицу в стол, совместив лыску (фаску) на боковой стороне матрицы с фиксирующим болтом матрицы и зажмите фиксирующий болт.

3.2.5 Установите стол на пресс, совместив матрицу с пуансоном, после чего закрутите болты крепления стола к раме (не зажимайте их)

3.2.6 Установите верхний пуансон согласно установки нижнего (верхний пуансон короче нижнего).

3.2.7 Проворачивая шкив аккуратно подведите верхний пуансон к матрице и перемещая стол совместите матрицу с верхним пуансоном, после чего зажмите болты крепления стола к раме.

3.2.8 Отрегулируйте максимальную высоту подъема нижнего пуансона.

-для этого отожмите болт фиксации держателя нижнего пуансона и вращая держатель выставьте нижний пуансон по уровню с матрицей. (исключив выход пуансона выше или ниже верхней кромки матрицы) и зажмите болт фиксации держателя нижнего пуансона.

3.2.9 Установите бункер и вставьте палец фиксации, зафиксируйте его шплинтом. (рис 4)  
Разборка ТП производится в обратной последовательности.

#### 3.3 Регулировка веса и степени сжатия таблетки

3.3.1 Вес таблетки регулируется путем подъема или опускания нижнего пуансона при вращении гайки регулировки веса изделия (по часовой стрелке уменьшаем вес - против часовой увеличиваем). Вес регулируется только при поднятом нижнем пуансоне.

3.3.2 Степень сжатия таблетки регулируется вращением болта регулировки степени сжатия таблетки (по часовой стрелке увеличиваем степень сжатия - против часовой уменьшаем). Степень сжатия регулируется только в максимальном верхнем положении верхнего пуансона.

### 3.4 Порядок регулировки

3.4.1 Наполните бункер порошком.

3.4.2 Проверните шкив за ручку.

3.4.3 При ощутимом сопротивлении поворота шкива уменьшите степень сжатия таблетки (отпустите болт фиксации регулировки степени сжатия таблетки и уменьшите степень сжатия вращая болт регулировки степени сжатия по часовой стрелке).

3.4.4 При недостаточном сжатии увеличьте степень сжатия таблетки тем же способом, вращая болт регулировки в обратную сторону.

3.4.5 После получения таблетки средней прочности, но несоответствующего веса, отрегулируйте вес таблетки.

3.4.6. Открутите болт фиксации веса таблетки и вращая гайку регулировки веса против часовой стрелки увеличивайте вес (уменьшение веса производится путем вращения болта фиксации веса в обратном направлении)

3.4.7. При увеличении веса таблетки, получаем таблетку меньшей степени сжатия и наоборот. Регулировка степени сжатия таблетки производится после регулировки веса таблетки. По окончанию регулировки закручиваем (фиксируем) болты регулировки степени сжатия и веса таблетки.

## 4 Техническое обслуживание

### 4.1. Меры безопасности.

4.1.1 К работе с ТП допускаются лица, изучившие настоящее РЭ, ознакомленные с инструкцией, а также прошедшие местный инструктаж по безопасности труда.

4.1.2 Запрещается запускать пресс, не провернув его шкив вручную полный цикл.

4.1.3 Запрещается вращать шкив против часовой стрелки с заполненным бункером (чтобы исключить двойное заполнение матрицы порошком).

4.1.4 Запрещается работать на прессе без заземления.

4.1.5 Запрещается устанавливать бункер без фиксирующего пальца и фиксирующего шплинта.

4.1.6 Запрещается снимать таблетку вручную с рабочего стола при работающем прессе.

### 4.2 Порядок технического обслуживания ТП

4.2.1 Смазывать зубья шестерни и копир.

4.2.2. Каждые 50 часов работы шприцевать пресс солидолом (литол24) каждую масленку.

4.2.3 Следить за уровнем масла в шаровой опоре в держателе верхнего пуансона.

## 5 Текущий ремонт

### 5.1 Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения неисправности
1 Таблетка при столкновении бункером ломается	1 Слишком низко опущен пуансон в верхнем положении	Необходимо отрегулировать максимальную высоту подъема нижнего пуансона
	2 Недостаточная прочность таблетки	Необходимо увеличить степень сжатия таблетки
2 Залипание порошка на пуансонах и матрице	1 Порошок не соответствует требованиям	Использовать качественный порошок
	2 Некачественные поверхности пуансонов и матрицы	Отшлифовать поверхность пуансонов и матрицы
1	2	3
3 Выход таблетки из матрицы затруднен	См П 2.1, 2.2	
4 Плохое заполнение матрицы	См П 2.1	
5 Недостаточная прочность таблетки	См П 2.1	

## 6 Хранение

6.1 ТП в упаковке следует хранить в условиях, установленных для группы 1 (Л) по ГОСТ 15150-69 с соблюдением требований действующих норм и правил пожарной безопасности. Наличие в воздухе повышенной влажности, паров кислот, щелочей и прочих агрессивных примесей не допускается.

## 7 Транспортирование

7.1 ТП в упаковке следует транспортировать в соответствии с правилами перевозки грузов любым видом транспорта.

## **8 Сроки службы, хранения и гарантии изготовителя**

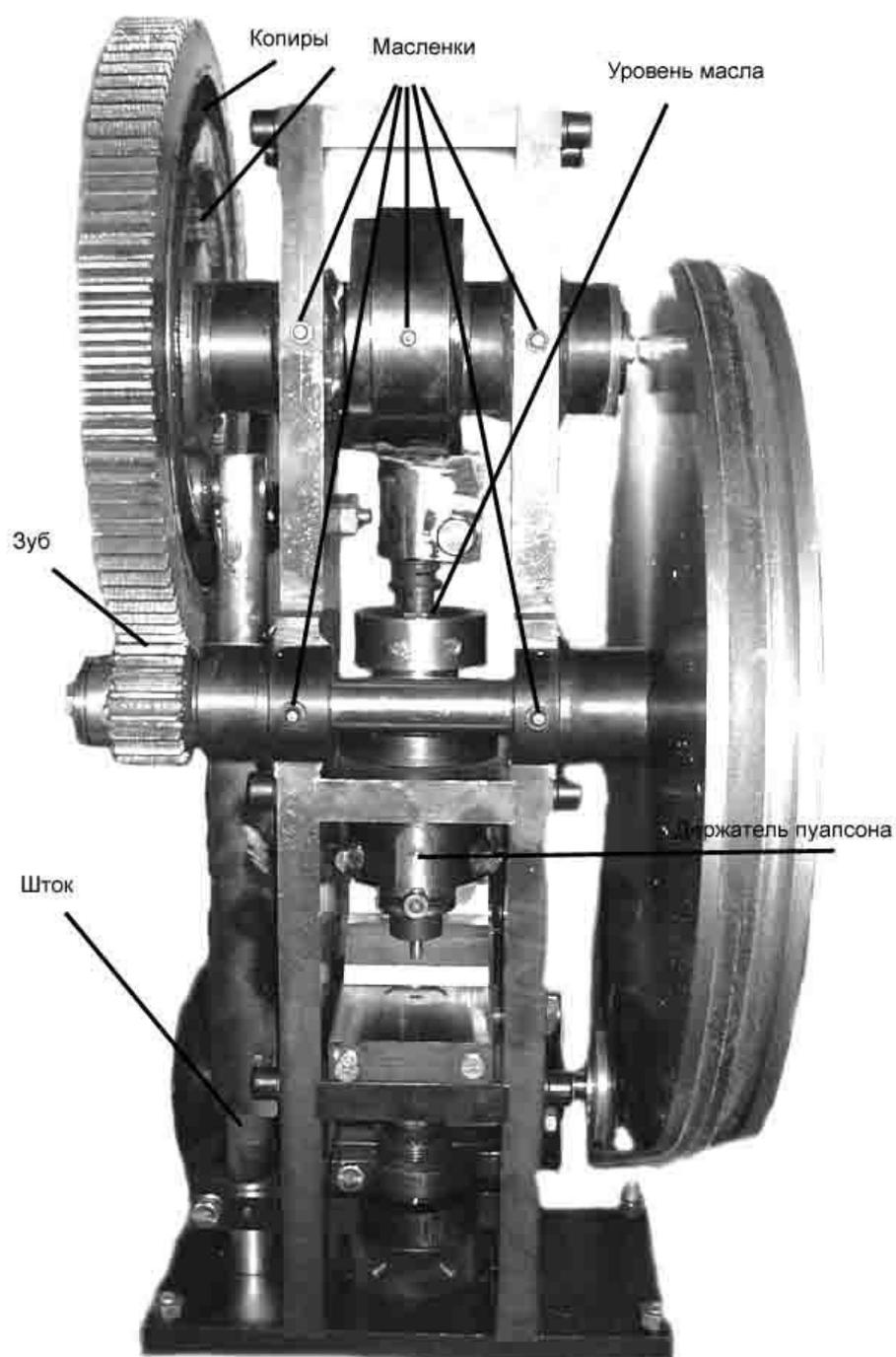
8.1 Средний срок службы ТП 5 лет

8.2 Срок хранения ТП 1 год в упаковке изготовителя

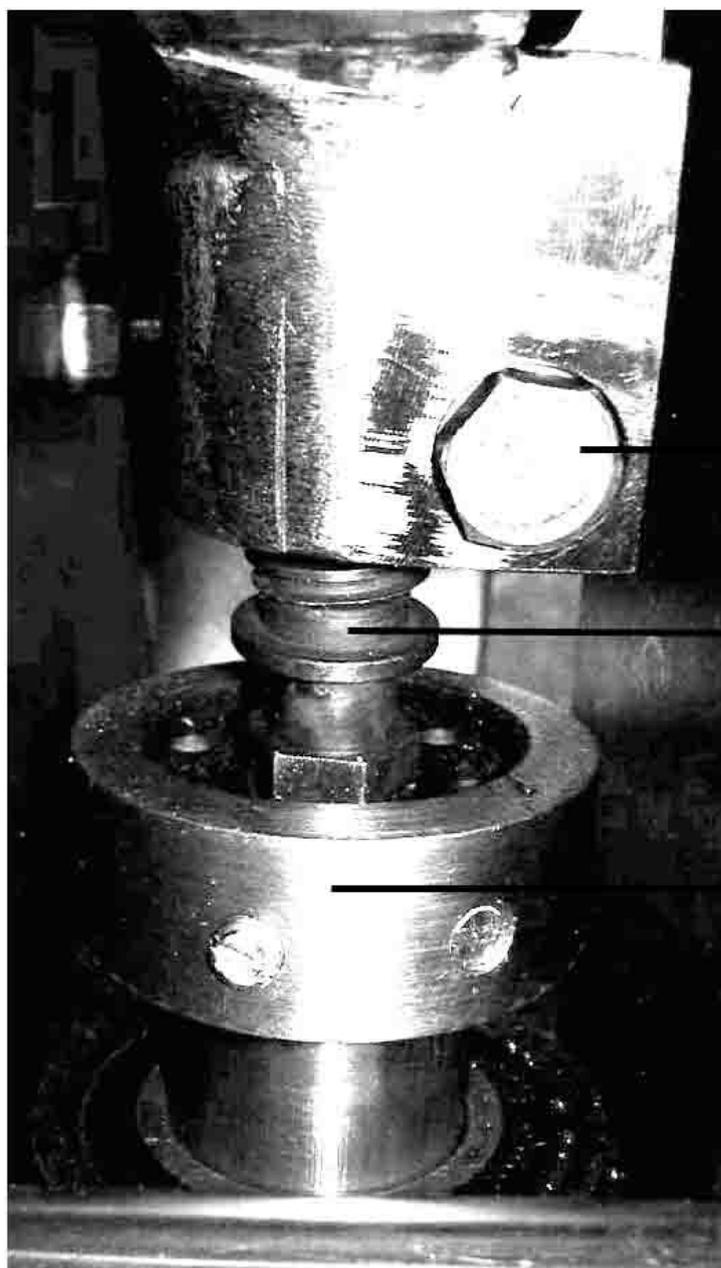
8.3 Изготовитель гарантирует соответствие ТП требованиям конструкторской документации при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи

## Место смазки



Таблеточный пресс модель Супер таблетпресс от компании Minipress.ru  
Москва тел. +7(495)364-38-08 , Минск +375(29)308-00-00  
Каталог фармацевтического оборудования <http://minipress.ru/katalog/>



Болт фиксации  
регуловки  
степени  
сжатия таблетки

Болт регуловки  
степени  
сжатия таблетки

Держатель  
верхнего пуансона

Таблеточный пресс модель Супер таблетпресс от компании Minipress.ru  
Москва тел. +7(495)364-38-08 , Минск +375(29)308-00-00  
Каталог фармацевтического оборудования <http://minipress.ru/katalog/>

